

Printed 04/09/2006 08:34:27
OZ 03060 WO

GEVSPAWD Nr. :069-7165-7331 004 01.09.2005 P 004 02476A538

- 1 -

Patentansprüche

1. Verfahren zum Einbringen von anorganischen Festkörpern in heiße, flüssige Schmelzen, wobei einem Kohlenwasserstoff enthaltenden Kunststoff anorganische Festkörper zugegeben werden und das erhaltene Gemisch in die heißen, flüssigen Schmelzen gegeben wird, dadurch gekennzeichnet, dass als anorganische Festkörper (= Zuschlagstoff) Titan enthaltende Stoffe, bevorzugt Titandioxid, und/oder Aluminumoxid, Magnesiumoxid, Calciumoxid oder Silikate enthaltende Stoffe einzeln oder als Mischung eingesetzt werden.
- 5 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Zuschlagstoff synthetisches Titandioxid enthält.
- 10 3. Verfahren nach Anspruch 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass 90 % der anorganischen Festkörperteilchen Korngrößen von 0,01 µm bis 5 mm, bevorzugt von 0,1 µm bis 2 mm haben.
- 15 4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Kunststoff das Element Stickstoff zur Bildung von Titanitriden und Titancarbonitriden enthält.
- 5 5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Kunststoff in fester Form mit den anorganischen Festkörpern gemischt wird.
- 20 6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Einbringen des Kunststoff-Zuschlagstoff-Gemisches in die heißen, flüssigen Schmelzen durch Einblasen erfolgt.
7. Verwendung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 zur Bildung von Titancarbiden.

K1auro200410Z03060,9;e.doc

GEAENDERTES BLATT

04/09/2005

BEST AVAILABLE COPY

Erstellt am 08.09.2005
Durch 03050.WVO

GEMSPAMDE Nr. :069-7165-2331 P. 005 01.09.2005 624797628

- 2 -

8. Verwendung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 zur Bildung von Titannitriden und Titancarbonitriden.
9. Verwendung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6 zur Verbesserung der Feuerfesteigenschaften der Ofenwand.